

(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 997 401 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
03.05.2000 Patentblatt 2000/18

(51) Int. Cl.⁷: B65G 1/04

(21) Anmeldenummer: 99118904.4

(22) Anmelddetag: 24.09.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 30.09.1998 DE 19844896

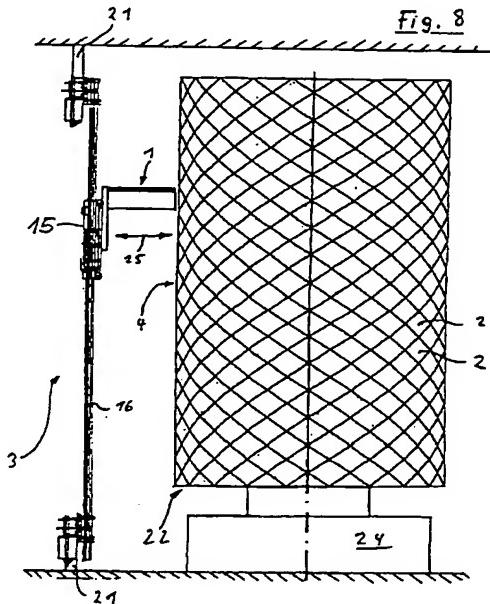
(71) Anmelder: Lang, Hartmut
73249 Wernau (DE)

(72) Erfinder: Lang, Hartmut
73249 Wernau (DE)

(74) Vertreter: Fürst, Siegfried
Patent- und Rechtsanwälte
Hansmann & Vogeser
Nördliche Ringstrasse 10
73033 Göppingen (DE)

(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Handhabung von stückigem Gut, insbesondere von Arzneimitteln**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Entnahme und zur Bestückung von Gütern (5,5',5'') - insbesondere von Arzneimitteln - mittels eines rechnergesteuerten Manipulators (3) in Regale (22). Dazu besitzen die Regalmulden (2) und die Gut-Aufnahme spezielle V-förmige Vertiefungen. Zur Optimierung des Lagerbetriebes werden zylindrische, rechnergesteuerte, drehbare Regale (22) verwendet.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Handhabung von stückigem, insbesondere kleinem Gut, insbesondere von in Behältern, wie z.B. Dosen, Flaschen oder dgl. Gefäßen, aufbewahrten Arzneimitteln, die zudem noch in Schachteln verpackt sein können, gemäß den Oberbegriffen der Ansprüche 1 und 11. Die Erfindung wird bevorzugt in Apotheken, Drogerien und dgl. Handelseinrichtungen eingestzt.

[0002] Derartige Einrichtungen sind aus der Praxis bekannt. Bei diesen Einrichtungen befinden sich parallel zu einer Regalwand am Boden und an der Decke je eine Führungsschiene. In diesen Führungsschienen fährt ein Manipulator. Der Manipulator besitzt je ein Führungssystem in der unteren und in der oberen Führungsschiene. Zwischen den beiden Führungssystemen befindet sich eine im wesentlichen senkrechte Führungssäule. An dieser Führungssäule ist eine senkrecht zur Regalwand - verfahrbare Gut-Aufnahme angebracht. Der Manipulator ist im Stand der Technik rechnergesteuert. Die Regalwand ist zum Manipulator hin offen. Das stückige Gut liegt auf ebenen - im Arzneimittelbereich oftmals glasartigen - Flächen. Die Abstände des Stückgutes auf dem Regalboden, parallel zur Regalfront, werden beispielsweise durch Trennwände gebildet oder durch genaues Ausrichten des Stückgutes beim Bestücken auf dem Regalboden erzielt.

[0003] Die Gut-Aufnahme ist beispielsweise als waagerecht wirkende Greifzange ausgebildet. Eine andere Konstruktion der Gut-Aufnahme ist wie folgt aufgebaut: Eine verfahrbare Saugeeinrichtung wirkt auf die Vorderfront des Gutes. Zwei umlaufende Bänder umfassen das Gut links und rechts. Durch Zusammenwirken der Saugeeinrichtung und der Bänder wird das Gut auf eine, direkt vor dem Regal befindlichen, Platte der Gut-Aufnahme befördert.

[0004] Nach der so erfolgten Entnahme wird das Gut durch den Manipulator auf einem Ablageplatz oder einem weiteren Transportsystem abgelegt.

[0005] Bei einer anderen Entnahmeverrichtung werden mehrere Stückgüter nacheinander aus dem Regal entnommen, um erst danach abgelegt zu werden.

[0006] Diese Systeme haben verschiedene Nachteile. Zum einen muß das Gut sehr genau auf dem Regalboden ausgerichtet werden. Dabei sind nicht nur die waagerechten Abstände wesentlich, sondern auch die parallele Ausrichtung der Vorderfronten. Das Gut ist zwar fast immer in rechteckigen Schachteln verpackt, dennoch ist die Ausrichtung sehr schwierig und zeitaufwendig. Manche Schachteln sind sehr groß und enthalten beispielsweise eine schwere Glasflasche. Hier muß ein Greifer kräftig zufassen, um den zu entnehmenden Gegenstand sicher zu halten. Da der Greifer seine Kraft nur im Bereich der Mantellinie der Flasche wirksam auf-

bringen kann, besteht die Gefahr des Zerdrückens der Flasche. Wenn dagegen eine andere Schachtel sehr leicht ist, kann selbst bei einer vorwählbaren, kleineren Klemmkraft diese Schachtel zerquetscht werden.

5 [0007] Bei der Entnahme mittels eines Saugersystems kann die Wand der Schachtel verformt werden bzw. eine Schachtellasche aufgezogen werden.

[0008] Im Rahmen des allgemeinen Trends zur Vermeidung von Verpackungsmüll, wird auch in Zukunft im 10 Arzneimittelbereich die Umverpackung - also die Schachtelverpackung um die eigentliche Arznei herumzunehmend wegfallen. Der Beipackzettel wird dann direkt auf dem Arzneibehältnis angebracht werden. Somit wird es dann für Greifer- und Saugentnahmeeinrichtung zukünftig schwieriger, die Güter aus dem 15 Regal zu entnehmen.

[0009] Beim Befüllen des Regales ist die Ausrichtung des Gutes von großer Bedeutung. Unabhängig von den Genauigkeitsanforderungen ist dieser Vorgang zur 20 Zeit nicht maschinell zu erledigen. Damit ist menschliche Arbeitsleistung erforderlich, die sehr zeit- und kostenaufwendig ist. Um beim Befüllen der Regale nicht die Entnahmeeinrichtungen zu behindern, muß das Befüllen von der ebenfalls offenen Rückseite der 25 Regale erfolgen. Dieses erfordert aber auch einen zusätzlichen, begehbarer Gang. Die rückseitige Befüllung beeinträchtigt aber auch wiederum die Genauigkeit der Ausrichtung des Gutes.

[0010] Ein weiterer Nachteil sind die geraden, in 30 einer Ebene liegenden Regal-Vorderfronten. Hierdurch ergeben sich lange Fahrwege der Manipulatoren. Für ein Doppelspiel - d.h. ein Fahrweg zur Regalposition und wieder zurück - rechnet man ca. 12 Sekunden. Müssen z.B. für ein Rezept eines Kunden vier Arzneimittel zusammengestellt werden, so ergeben sich allein 35 48 Sekunden Zeitbedarf für die Kommissionierung (Zusammenstellung) einer Kundenanfrage.

[0011] Es ist deshalb Aufgabe der Erfindung ein 40 System zu finden, das die oben beschriebenen Nachteile nicht mehr aufweist.

[0012] Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren und 45 eine Vorrichtung zur Handhabung von stückigem Gut, insbesondere von Arzneimittel, gemäß den Ansprüchen 1 und 11 gelöst; Weiterbildungen und Ausführungsvarianten der Erfindung werden in den nachgeordneten Ansprüchen 2 bis 10 sowie 12 bis 27 aufgezeigt.

[0013] Im Arzneimittelbereich ist Sauberkeit und 50 Hygiene oberstes Gebot. Deshalb bestand ein technisches Vorurteil bisher darin, Regalböden nur aus einem ebenen und glatten Material herzustellen, damit man sie gut reinigen kann. Wegen diesen Gründen und der Überschaubarkeit des Regalinhaltes bestanden die Regalböden bisher überwiegend aus Glas.

Da zukünftig Umverpackungen mehr und mehr entfallen 55 sollen, hat sich dieses Vorurteil bisher weiter festgesetzt. Zudem war es bisher auch aus ästhetischen und traditionellen Gründen undenkbar, diesen ebenen Flächen - seien sie aus Glas oder aus einem anderen

Werkstoff - noch ein funktionales oder sogar ein technisches Aussehen zu geben.

[0014] Um jedoch die gestellte Aufgabe lösen zu können, mußte die bisher übliche Entnahmemethode mit Um- oder Übergreifen oder Ansaugen (pneumatisch oder magnetisch) nebst anschließendem, kraftschlüssigen Halten des stückigen Gutes verlassen werden.

[0015] Das neue Verfahren nebst Vorrichtung löst in hervorragender Weise die gestellte Aufgabe und sichert kurze Entnahmezeiten. Die verfahrensgemäß erzielten Vorteile werden zudem noch vorrichtungsgemäß fundiert sowie ausgebaut.

Ein Regalboden, der in neuer Art mit Vertiefungen in Form von Gassen oder mit Durchbrüchen in Form von Schlitten versehen ist, die mindestens zur Entnahmefront des Regals, in der Regel dessen Vorderfront, offen sind, und der auch noch eine nichtebene Ober-/Auflagefläche aufweist, erfüllt einerseits dennoch die Erfordernisse des Arzneimittelbereiches und ermöglicht in Kombination mit der neuen Gestaltung des Manipulators zugleich eine schnellere Annäherung der Gut-Aufnahme an das zu entnehmende Gut.

Durch die neue Gestaltung des Regalbodens, insbesondere seiner Auflagefläche für das stückige Gut, sowie durch die neue Gut-Aufnahme, die mit zu den Vertiefungen korrespondierenden "Fingern" ausgestattet ist, sind für das Heranfahren des Manipulators und seiner Teile an die Position des Gutes größere Toleranzen beim Positionieren als bisher möglich; dieser Vorteil wirkt insbesondere positiv auf die Gesamt-Transportzeit für das Gut vom Regalfach bis zu einer vorgebbaren Position innerhalb der vorgesehenen Transportstrecke.

[0016] Durch die erfinderische Lösung ist das Gut sicher und schnell aus dem Regal heraushebbar; die Entnahme mit einer saugend oder klemmend wirkenden Vorrichtung, die mit den weiter vorn beschriebenen Gefahren und Unwägbarkeiten behaftet ist, entfällt.

[0017] Eine ebene Regalbodenfläche ist nicht unbedingt erforderlich. Positionsmulden für die Güter in dem Regalboden bewirken den Vorteil, daß die Güter eine definierte Regalposition haben, die speicher- und abrufbar ist.

Die vorzugsweise und im wesentlichen V-förmig ausgebildete Positionsmulde hat eine selbstzentrierende Funktion für die Güter, deshalb braucht das Gut (die Ware) bei der Bestückung des Regals nicht mehr extrem genau plaziert werden.

[0018] Dieser Vorteil bewirkt einen weiteren Vorteil: Die Bestückung kann nun auch durch einen, vorzugsweise den Manipulator erfolgen, der das Gut aus dem Regal entnimmt.

Durch Einsatz eines einfachen Magazines, welches beispielsweise beim Transport zwischen Großhändler und Apotheker immer wieder im Austausch ist, wird ein weiterer Zeit- und Kostenvorteil erreicht.

[0019] Da die Güter nun nicht mehr verrutschen können, ist es zudem auch möglich, diese in einer nach

außen offenen, mit Fächern versehenen, Zylindermantelfläche unterzubringen, z.B. in einem sog. Säulenregal. Wird nun der Zylinder rechnergesteuert drehend positionierbar ausgeführt, so braucht der Manipulator nur noch senkrecht und radial zur Zylinderoberfläche zu verfahren.

Während bei einem Regal mit ebener Entnahmefront alle Bewegungen allein der Manipulator bewerkstelligen muß, "teilen" sich bei dieser erfindungsgemäßen Ausführung der Zylinder und der Manipulator die Wege. Etwaige Kräfte auf das Gut durch Beschleunigungs- oder Verzögerungskräfte durch die Zylinderdrehung bewirken wegen der vorzugsweise V-förmigen Ausformung der Mulde kein Verrutschen der Ware im Regalfach.

[0020] Im Rahmen der Erfindung ist aber auch daran gedacht, daß der Manipulator relativ kurze horizontale Wege, beispielsweise parallel entlang mehrerer Zylindermantelflächen, zurücklegen kann. Der erfindungsgemäße Manipulator kann somit auch Zylinder und/oder ebene Regalwände bedienen.

[0021] Werden zwei Zylinder dicht nebeneinander aufgestellt, so kann ein Manipulator mit einer horizontal schwenkbaren Gut-Aufnahme, beide Zylinder bedienen. Die senkrechte Säule des Manipulators kann dabei ortsfest ausgeführt werden. Stehen mehr als zwei Zylinder nebeneinander und in jedem Zwischenraum zwischen den Zylindern steht ein Manipulator, so kann beim Ausfall eines Manipulators, der Nachbar-Manipulator diesen zugehörigen Zylinder ebenfalls bedienen.

[0022] Die einzelnen Regalmulden können gemäß der neuen Lösung unterschiedlich groß sein, mit einem insbesonders ganzzahligen Vergrößerungsfaktor. Dies gilt besonders bei rautenförmigen Regalfächern, die durch sich kreuzende, schräg ansteigende Regalböden gebildet werden.

[0023] Die Vertiefungen oder Gassen können dabei einen rautenförmigen Querschnitt oder einen wellenförmigen oder einen zickzackförmigen Querschnitt aufweisen.

[0024] Die Erfindung wird folgend anhand von schematisch in Zeichnungen dargestellten, vorteilhaften Ausführungsbeispielen näher erläutert. Es zeigen:

45 Figur 1 einen Querschnitt durch eine Gut-Aufnahme mit Schlitten und durch eine Regalmulde mit Schlitten, entlang der Schnittlinie A-A in Figur 2,

50 Figur 2 eine Draufsicht zu Figur 1,

Figur 3 einen Querschnitt durch eine Gut-Aufnahme mit Noppen und durch eine Regalmulde mit Schlitten, entlang der Schnittlinie B-B in Figur 4,

55 Figur 4 eine Draufsicht zu Figur 3,

- Figur 5 einen Querschnitt durch eine Gut-Aufnahme mit Schlitzen und durch eine Regalmulde mit Noppen, entlang der Schnittlinie C-C in Figur 6,
- Figur 6 eine Draufsicht zu Figur 5,
- Figur 7 eine stirnseitige Ansicht einer Mehrfach-Gut-Aufnahme,
- Figur 8 einen Manipulator mit Gut-Zylinder,
- Figur 9 eine reihenförmige Anordnung von Gut-Zylindern mit Manipulatoren,
- Figur 10 eine zentrale Anordnung eines Manipulators zwischen vier Gut-Zylindern,
- Figur 11 eine spezielle Ausgestaltung der in Figur 5 und 6 beschriebenen Ausführungsform und
- Figur 12 ein Ausführungsbeispiel mit einer ebenen, geneigten Auflagefläche für Güter sowie eine zugeordnete Gut-Aufnahme.

[0025] In der Figur 1 ist ein Querschnitt durch die geschlitzte Gut-Aufnahme 1 und die geschlitzte Regalmulde 2 einer Ausführungsvariante der neuen Vorrichtung gezeigt. Beide Teile haben einen im wesentlichen V-förmigen Querschnitt. Bei der Entnahme des Gutes 5 (z.B. eine runde Flasche oder eine rechteckige Schachtel) fahren die Finger 10 der Gut-Aufnahme 1 von unten her durch jeweils einen der gezeigten Schlitze 8 der Regalmulde 2 hindurch. Das Gut 5 verlagert sich nun von den Fingern 11 der Regalmulde 2 auf die Finger 10 der Gut-Aufnahme 1. Damit das Gut 5 nicht aus der Regalmulde 2 oder aus der Gut-Aufnahme 1 herausrutschen kann, besitzen beide an ihren vorderen Außenkanten vorzugsweise Anschlüsse 9a bzw 9.

[0026] Die Figur 2 verdeutlicht durch ihre Draufsicht, wie die Finger 10 der Gut-Aufnahme 1 durch die durch Schlitze 8 gebildeten Durchbrüche der Regalmulde 2 hindurchkämmen.

[0027] Bei einer weiteren vorteilhaften Ausführungsvariante gemäß der Figur 3, wird die V-förmige Auflagefläche der Gut-Aufnahme 1 durch unterschiedlich lange Noppen 12, die auf einer gemeinsamen Platte 1a angeordnet sind, realisiert. Die freien Enden der Noppen 12 bilden Auflagepunkte 19, die aus Gründen der besseren Haftung des Gutes 5 profiliert, insbesondere im Sinne der V-Form angeschrägt sind. Die Noppen 12, die hier zudem vorzugsweise aus einem gummiartigen Material bestehen, hindern das Gut 5 bei der Entnahme am Rutschen. In der Regalmulde 2 sichert ein besagter Anschlag 9a das Gut.

Beim Heben bzw. Senken der Gut-Aufnahme 1 werden die Noppen 12, sinngemäß wie die Finger 10, durch die

von Schlitten 8 gebildeten Durchbrüche in der Regalmulde 2 zwischen deren Finger 11 hindurch geführt.

[0028] Zur Ergänzung der Darstellung gemäß Figur 3 zeigt die Figur 4 die reihenförmige, mit den Schlitten 8 korrespondierende Anordnung der Noppen 12 auf der Platte 1a der Gut-Aufnahme 1.

[0029] Im in den Figuren 5 und 6 gezeigten Ausführungsbeispiel ist die Anordnung der Noppen von der Gut-Aufnahme 1 auf die Regalmulde 2 verlagert worden, die Noppen sind mit 12' bezeichnet. Die Finger 10 der geschlitzten Gut-Aufnahme 1 werden hier, zur Entnahme des Gutes 5, zwischen die Grundplatte 2a der Noppen 12' und die durch die oberen Enden der Noppen 12' gebildete Auflagefläche der Regalmulde 2 verbracht und somit für die Entnahme unterhalb des Gutes 5 positioniert.

[0030] Ausgehend von den in den Figuren 3 bis 6 gezeigten Ausführungsbeispielen, können in Weiterbildung des Erfindergedankens die in Richtung der Entnahm- bzw. Bestückungs-Bewegung 25 angeordneten Noppen 12 oder 12' unter sich gemeinsam Stege bilden bzw. durch Stege ersetzt werden.

[0031] Eine weitere Ausführungsvariante besteht noch darin, daß die Regalmulden 2 derart geformt sind, daß mehrere Güter - bezogen auf die Vorderfront der Regalfläche - nebeneinander angeordnet sind, siehe hierzu die Figur 12. Die V-Form der Regalmulden 2, mit einem bevorzugten Winkel von 90° zwischen den Schenkeln, wurde vom Grunde her beibehalten, jedoch wurde hier ein Schenkel weiter zur Horizontalen geneigt und in seiner Länge für die Aufnahme mehrerer Güter 5 verlängert. Der andere nun steiler stehende Schenkel der V-förmigen Regalmulde ist in seiner Länge soweit gekürzt, daß dieser nur noch ein Anschlag 18a an der tiefsten Stelle der durch den anderen Schenkel gebildeten Auflagefläche 18 ist. Der lange, die Auflagefläche 18 bildende Schenkel der nun mehr L-förmigen Regalmulde ist auch hier mit Durchbrüchen in Form von Schlitten 18 versehen und die zugeordnete Gut-Aufnahme 1 weist hier ebenfalls Finger 10 auf und ist der speziellen L-Form angepaßt. Der am tiefsten liegende Finger 10 dieser Gut-Aufnahme 1 ist seitlich mit einem kurzen Anschlag 10a versehen, mit dem das Herunterrutschen des Gutes 5, 5', 5" verhindert wird.

[0032] Die Breite "B" der Gut-Aufnahme 1, d.h. die Anzahl der Finger 10, ist hier so gewählt, daß die Gut-Aufnahme 1 Güter 5, 5', 5" unterschiedlicher Breite aufnehmen kann.

Damit nur das betreffende vordere Gut entnommen wird, ist die Gut-Aufnahme zusätzlich in Positionierrichtung "P" verschiebbar, so daß nur die benötigte Anzahl von Fingern 10 der Gut-Aufnahme 1 das jeweilige, zu entnehmende Gut 5, 5' oder 5" untergreifen.

Zur Verdeutlichung wurde die Gut-Aufnahme 1 und das Gut 5' in der Figur 12 nochmals in gestrichelter Darstellung gezeichnet. Nach der Entnahme des vorderen, hier des Gutes 5 rutschen dann die nachfolgenden Güter 5', 5" zum Anschlag 18a der Auflagefläche 18 vor.

Die Breiten der Schlitze 8 und der Finger 10 sind hier so aufeinander abgestimmt, daß die Gut-Aufnahme 1 zur Entnahme des Gutes 5, 5', 5" eine im wesentlichen vertikal gerichtete Hubbewegung H ausführen kann. Die Gut-Aufnahme 1 ist jedoch im speziellen zusätzlich in mehreren Achsen schwenkbar am Manipulator 3 gehalten.

[0032] Bei einer weiteren, in den Figuren nicht gezeigten Ausführungsviariante reichen die geneigten, nach hinten ansteigenden Regalmulden 2 in die Tiefe, so daß mehrere Güter hintereinander liegend angeordnet sind. Die Schlitze 8 sind hier gegenüber der Darstellung in Figur 12 um 90° gedreht, also von vorn nach hinten gerichtet, in der Regalmulde 2 angeordnet. In spezieller Ausbildung ist hier noch vorgesehen, daß der vordere, ein stückiges Gut 5 aufnehmende Abschnitt, der hier gegenüber der Grundvariante längeren, geneigt liegenden Regalmulde 2 zumindest annähernd in die Horizontale abgewinkelt ist.

Bei einer Entnahme eines vorderen Gutes 5, rutschen die Nachfolgenden nach.

Um die Entnahme-Vorgänge zu realisieren, ist der Manipulator 3, insbesondere die Gut-Aufnahme 1 relativ zu dem am tiefsten Punkt der Regalmulde 2 liegenden Gut horizontal so positioniert, daß in Richtung der Regaltiefe die freien Enden der Finger 10 der Gut-Aufnahme 1 nach hinten nicht über das hintere Ende des aufzunehmenden Gutes hinausragen. Zudem ist die Gut-Aufnahme 1 in Weiterbildung vorzugsweise noch um mindestens eine Achse schwenkbar.

[0033] In der Figur 7 ist eine weitere Variante einer Gut-Aufnahme 1 eines Manipulators gezeigt. Hier ist eine sogenannte Mehrfach-Gut-Aufnahme 13, mit mehreren, in der Größe zueinander verschiedenen Gut-Aufnahmen 1, in Frontalansicht zu sehen. Die Mehrfach-Gut-Aufnahme 13 ist derart um eine im wesentlichen vertikal gerichtete Drehachse 14 schwenkbar, so daß die Hauptachse des vorzugsweise V-förmigen Querschnittes einer der vorgesehenen Gut-Aufnahmen 1 im wesentlichen senkrecht auf die, hier nicht dargestellte, Regal-Vorderfront weist. Mit Bezugszeichen 20a, 20b, 20c, bzw. 20d sind die durch die jeweiligen Finger 10 gebildeten Auflageflächen bezeichnet.

Die besagte Drehachse 14 kann, je nach konstruktiver Aufgabenstellung des Kunden, zugleich auch die Führungssäule 15 des Manipulators 3 sein. Je nach Größe des Gutes 5 wird, durch Drehung der Mehrfach-Gut-Aufnahme 13 um die Drehachse 14, eine Gut-Aufnahme 1 mit einer zur Größe des jeweiligen Gutes 5 geeigneten Größe in Arbeitsposition gebracht.

Zur Entnahme (entsprechendes gilt auch bei Bestückung) eines Gutes 5 fährt die betreffende Gut-Aufnahme 1 parallel zur Drehachse 14 in Richtung zur Regalmulde 2 vor. Entweder allein durch diese Bewegung oder auch durch eine weitere Bewegung seitens des Manipulators 3, fährt die Gut-Aufnahme 1 unter das Gut 5. Die Drehbewegung der Mehrfach-Gut-Aufnahme 13 ist vorzugsweise rechnergesteuert.

[0034] In der Figur 8 wird die Arbeitsweise eines Manipulators 3 in Verbindung mit einem Gut 5 speichernden Zylinder 22, dessen Mantelfläche die Regal-Vorderfront bildet, dargestellt.

Der Manipulator 3 kann mittels zweier Führungsschienen 21, die beispielsweise an der Decke und am Boden angebracht sind, entlang einer Regal-Vorderfront 4 fahren.

In dem hier gezeigten Fall ist zwar nur die Regal-Vorderfront 4 eines einzelnen Zylinders 22 zu sehen, jedoch ist auch mindestens ein weiterer, hinter dem gezeigten angeordneter Zylinder 22 denkbar, der ebenfalls von dem parallel zur Regal-Vorderfront 4 verfahrbaren Manipulator 3 bedient wird.

[0035] Eine weitere, nicht dargestellte Ausführungsviariante sieht zudem vor, daß der Manipulator 3 neben einer ebenen, senkrechten Regal-Vorderfront auch mindestens ein Zylinder-Regal bedient.

[0036] Damit mehrere Entnahmen aus dem Regal gesammelt werden können, bevor sie zu einem Sammelplatz oder einem Transportsystem gebracht werden, befindet sich im Bereich der Gut-Aufnahme 1, vorzugsweise im Bereich ihrer Anbindung an die senkrechte Führungssäule 16, eine beliebige, nicht in den Figuren gezeigte Ablagefläche.

[0037] Zwischen den Führungsschienen 21 befindet sich die Führungssäule 16, an der eine vertikale Einheit 15 geführt wird. An der vertikalen Einheit 15 befindet sich die Gut-Aufnahme 1, die zur Entnahme aus dem Zylinder 22 oder zur Bestückung desselben, eine im wesentlichen horizontal gerichtete Bewegung 25 ausübt.

Die wabenartige Oberfläche des Zylinders 22 mit einer Vielzahl von Regalmulden 2 wird erreicht, indem kreuzweise Wendeln angelegt werden.

Eine andere Art dieser Regalmulden 2 für einen Zylinder 22 herzustellen ist die, runde Platten an ihrem Rand ähnlich einer Wellscheibe zu verformen. Der Zylinder 22 besitzt einen vorzugsweise rechnergesteuerten Drehantrieb 24. Somit braucht der Manipulator 3 nur noch die vertikale und die Bestückungs-bzw. die Entnahmebewegung zu erledigen.

[0038] In der Figur 9 wird eine Ausführungsviariante mit einreihiger Anordnung von Zylindern 22 mit denen zugeordneten, ortsfesten Manipulatoren 3 gezeigt. Dabei ist der oben auf dem Zeichnungsblatt gezeigte Manipulator 3 auch mit einer zum mittleren Zylinder hin geschwenkten "Hilfestellung" gezeichnet. Wenn z.B. der mittlere Manipulator 3 ausfallen sollte, kann der obere Zylinder 22 beim 'Nachbar'-Zylinder 22 "aushelfen".

[0039] Die Weiterführung des Gedankens der "Hilfestellung" wird mit der Figur 10 veranschaulicht, nur das in dieser Figur von vorn herein ein Schwenkbetrieb des Manipulators 3 vorgesehen ist. Diese Anordnung kann sinnvoll sein, wenn z.B. eine geringe Entnahmehäufigkeit vorliegt, aber ein derart reichhaltiges Sortiment vorliegt, daß ein Zylinder allein nicht ausreicht.

[0040] In der Figur 11 ist eine andere, zu der Ausführungsvariante gemäß den Figuren 5 und 6 analoge Weiterbildung der Erfindung dargestellt. Es werden hier als Ausschnitt eines Regales mehrere nebeneinander angeordnete Regalmulden 2 gezeigt. In der in dieser Figur rechts liegenden Regalmulde 2 ist das Gut 5 auf Finger 11 der Regalmulde abgelegt. In der links daneben befindlichen Regalmulde 2 ist das Gut 5 von den Fingern 10 der Gut-Aufnahme 1 bereits gehalten und zur Entnahme oder Aufgabe angehoben. Die Finger 10 der Gut-Aufnahme 1, die bei dieser Ausführungsvariante von der Regalvorderfront aus unter das Gut 5 verbracht wurden, liegen hier, in der Darstellung eines Momentes eines Entnahmeyklusses, innerhalb der Gassen 17 der Regalmulde 2; die Finger 10 der Gut-Aufnahme 1 und die Finger 22 der Regalmulde 2 greifen kammartig ineinander.

Durch seitliches verschieben der unmittelbar übereinander liegenden Reihen von Regalmulden um eine halbe Breite einer Regalmulde 2 sind eine Vielzahl von Regalmulden 2 sehr platzsparend in einer Regalebene anordbar.

[0041] Bei den Ausführungsvarianten gemäß den Figuren 1 und 2 sowie selbiger in Verbindung mit denen nach den Figuren 8 bis 10 kann die Entnahme von Gütern 5 zudem noch zeitsparender dadurch erfolgen, daß die Gut-Aufnahme 1 mehrere übereinander angeordnete Regalmulden 2 nacheinander vertikal durchläuft. Von Vorteil ist dabei noch eine Weiterbildung der Erfindung derart, daß die Finger der Gut-Aufnahme 1 zusätzlich in Richtung der Regaltiefe aus- und einfahrbar sind.

[0042] Alle in der voranstehenden Beschreibung erwähnten sowie auch die nur aus den Zeichnungen entnehmbaren Merkmale sind weitere Bestandteile der Erfindung, auch wenn sie nicht besonders hervorgehoben und insbesondere nicht in den Ansprüchen erwähnt sind.

Bezugszeichenliste

- 1 Gut-Aufnahme
- 1a Platte
- 2 Regalmulde
- 2a Grundplatte
- 3 Manipulator
- 4 Regal-Vorderfront
- 5,5'5" Gut (Güter)
- 6 Muldenmitte
- 7 Aufnahmemitte
- 8 Schlitze
- 9 Anschlag (Anschläge an Pos. 11)
- 9a Anschlag (Anschläge an Pos. 2)
- 10 Finger der Gut-Aufnahme
- 10a Anschlag an Pos. 10
- 11 Finger der Regalmulde

	12,12'	Noppen
	13	Mehrfach-Gut-Aufnahme
	14	Drehachse
	15	vertikale Einheit
5	16	Führungssäule
	17	Gasse
	18	Auflagefläche
	18a	Anschlag an Pos. 18
	19	Auflagepunkte
10	20a	Auflagefläche an der Mehrfach-Gut-Aufnahme
	20b	Auflagefläche an der Mehrfach-Gut-Aufnahme
	20c	Auflagefläche an der Mehrfach-Gut-Aufnahme
15	20d	Auflagefläche an der Mehrfach-Gut-Aufnahme
	21	Führungsschiene
	22	Zylinder
20	23	Zwickel
	24	Drehantrieb
	25	Entnahm- bzw. Bestückungs-Bewegung
	P	Positionierrichtung
	B	Breite
25	H	Hubbewegung

Patentansprüche

1. Verfahren zum Auslagern von stückigem Gut in bzw. aus einem Regal mittels der Gut-Aufnahme (1) eines relativ zum Regal parallel sowie quer beweglichen Manipulators (3), dadurch gekennzeichnet, daß
 - das Regal wenigstens eine Regalmulde (2) aufweist und
 - zum Auslagern eines Gutes die Gut-Aufnahme (1) des Manipulators (3) von der RegalVorderfront (2) aus unter das Gut (5,5',5") verbracht, zusammen mit dem Gut angehoben und nach vorne aus dem Regal heraus bewegt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Gut-Aufnahme (1) unter das Gut (5,5',5") verbracht wird, indem sie zwischen die Regalmulde (2) und das Gut horizontal eingeschoben wird.
3. Verfahren nach Anspruch (1), dadurch gekennzeichnet, daß die Gut-Aufnahme (1) unter das Gut (5,5',5") verbracht wird, indem sie von unten nach oben die Regalmulde (2) durchläuft.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Einlagern im umgekehrten Ablauf wie das Aus-

- lagern geschieht.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß das Einlagern auch von der Vorderseite des Regals (4) geschieht. 5
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, insbesondere zum Ein- und Auslagern
dadurch gekennzeichnet, daß die Parallelbewegung zwischen Regal und Manipulator durch Bewegung des Regales, insbesondere durch Rotation eines runden Regales (22), erzielt wird. 10
7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß beim Auslagern mehrerer stückiger Güter, welche häufig in dieser Kombination benötigt werden, der Gutaufnehmer (1) des Manipulators (3) mehrere Regalmulden (2) nacheinander vertikal durchläuft. 20
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß bei mehreren in einer Regalmulde (2) eingelegten Gütern diese so eingelegt sind, daß die Güter zum Tiefpunkt der Regalmulde (2) hin nachrutschen können. 30
9. Verfahren nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet, daß sich das zweite und die folgenden Güter nur in Richtung des insbesondere schräg nach hinten ansteigenden Muldenverlaufes an dem am tiefsten Punkt der Regalmulde (2) liegenden Gut anschließen und für das Auslagern der Manipulator relativ zu dem am tiefsten Punkt der Regalmulde (2) liegenden Gut horizontal so positioniert ist, daß in Richtung der Regaltiefe die freien Enden der Finger (10) der Gut-Aufnahme nach hinten nicht über das hintere Ende des aufzunehmenden Gutes hinausragen. 35 40 45
10. Verfahren nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet, daß sich das zweite und die folgenden Güter nur auf einer Seite des Muldenverlaufes an dem am tiefsten Punkt der Regalmulde (2) liegenden Gut anschließen und für das Auslagern der Manipulator relativ zu dem am tiefsten Punkt der Regalmulde liegenden Gut horizontal so positioniert ist, daß in Richtung des zweiten und der folgenden Güter die Seitenkante des Manipulators (3) nicht über das aufzunehmende Gut hinaus ragt. 50 55
11. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach mindestens einem der Verfahrensansprüche
- mit einem Regal,
 - einem Manipulator (3) mit einer Gut-Aufnahme (1) zum Ein- und Auslagern von stückigem Gut im bzw. aus dem Regal,
- dadurch gekennzeichnet, daß das Regal Regalmulden (2) aufweist, sowie Gassen (17), um die Gut-Aufnahme (1) des Manipulators (3) unter das in der Regalmulde (2) befindliche Gut bringen zu können.
12. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorrichtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß die Gassen (17) aus zur Vorderfront hin offenen Vertiefungen in der Auflagefläche (18) der Regalmulde (2) bestehen und die Gut-Aufnahme (1) aus Fingern (10), deren Abstand und Dimension den Vertiefungen der Regalmulde (2) entspricht.
13. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorrichtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß die Gassen (17) aus sich bis zur Vorderfront erstreckenden, von der Auflagefläche (18) zur Unterseite des Regalbodens durchgehenden, Schlitten (8) bestehen und die Gut-Aufnahme (1) des Manipulators (1) aus Fingern (10), deren Abstand und Dimension den Schlitten (8) der Regalmulde (2) entspricht.
14. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorrichtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß der Manipulator (3) parallel zur Vorderfront (4) des Regales verfahrbar angeordnet ist.
15. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorrichtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß die Regalmulde (2) und/oder die Gut-Aufnahme (1) V-förmig ausgebildet ist.
16. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorrichtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß die Auflagefläche (18) mindestens der Regalmulde (2) und/oder der Gut-Aufnahme (1) aus - im Verhältnis zur einzelnen Gassengröße - kleinflächigen Auflagepunkten (19) besteht.
17. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorrichtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Auflagefläche (18) mindestens der Regal-

- mulde (2) und/oder der Gut-Aufnahme (1), eine rutschhemmende Oberfläche aufweisen.
18. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorf
richtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Auflagefläche (18) mindestens der Regal
mulde (2) an ihrer Vorderfront einen im wesentli
chen senkrechten Anschlag (9a, 18a) für das Gut
(5) aufweisen. 5
19. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorf
richtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Gut-Aufnahme (1) verschiedene Auflage
flächen (20 a,b,c,d) besitzt, die um eine waage
rechte Achse (14) drehbar gelagert sind. 10
20. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorf
richtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß mindestens eine Auflagefläche (18) der Gut
Aufnahme (1) derart um eine vertikale Achse, ins
besondere eine Führungssäule (16), schwenkbar
ist, so daß die Hauptachse des V-förmigen Quer
schnittes der Auflagefläche im wesentlichen senk
recht auf die Regal-Vorderfront (4) weist. 15 20 25
21. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorf
richtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Gut-Aufnahme (1) eine Ablagefläche, ins
besondere im Bereich ihrer Anbindung an die Füh
rungssäule (16), besitzt. 30
22. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorf
richtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Regal mindestens ein stehender, drehba
rer, insbesondere rechnergesteuerter Zylinder (22)
ist und die Regal-Vorderfront (4) die Mantelfläche
des Zylinders. 35 40)
23. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorf
richtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Regalmulden (2) des Zylinders (22) aus
sich kreuzenden, wendelförmig entlang der Mantel
fläche ansteigenden Regalböden gebildet werden. 45
24. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vorf
richtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Regalmulden (2) des Zylinders (22) aus
übereinander liegenden Scheiben gebildet werden,
deren Umfangs-Ränder V-förmige Vertiefungen
aufweisen. 50 55
25. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vor
richtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Regal-Vorderfront (4) aus mindestens einer
ebenen und senkrechten Fläche besteht. 5
26. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vor
richtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Manipulator (3) mit seiner Führungssäule
(16) ortsfest im Zwickel (23) zwischen mindestens
zwei Zylindern (22) angeordnet ist. 10
27. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Vor
richtungsansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Regal-Vorderfront (4) aus mindestens
einem Zylinder (22) und/oder mindestens einem
ebenen Regal gebildet wird. 15 20 25

Fig. 1

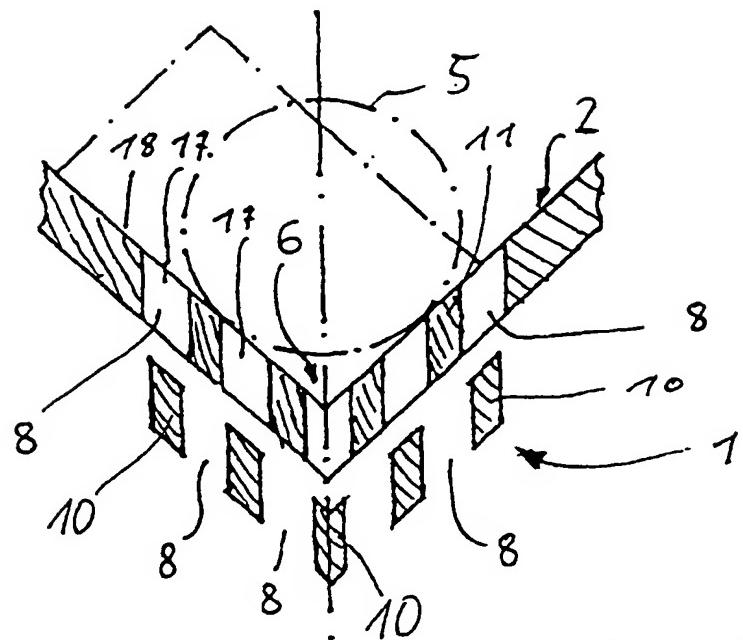


Fig. 2

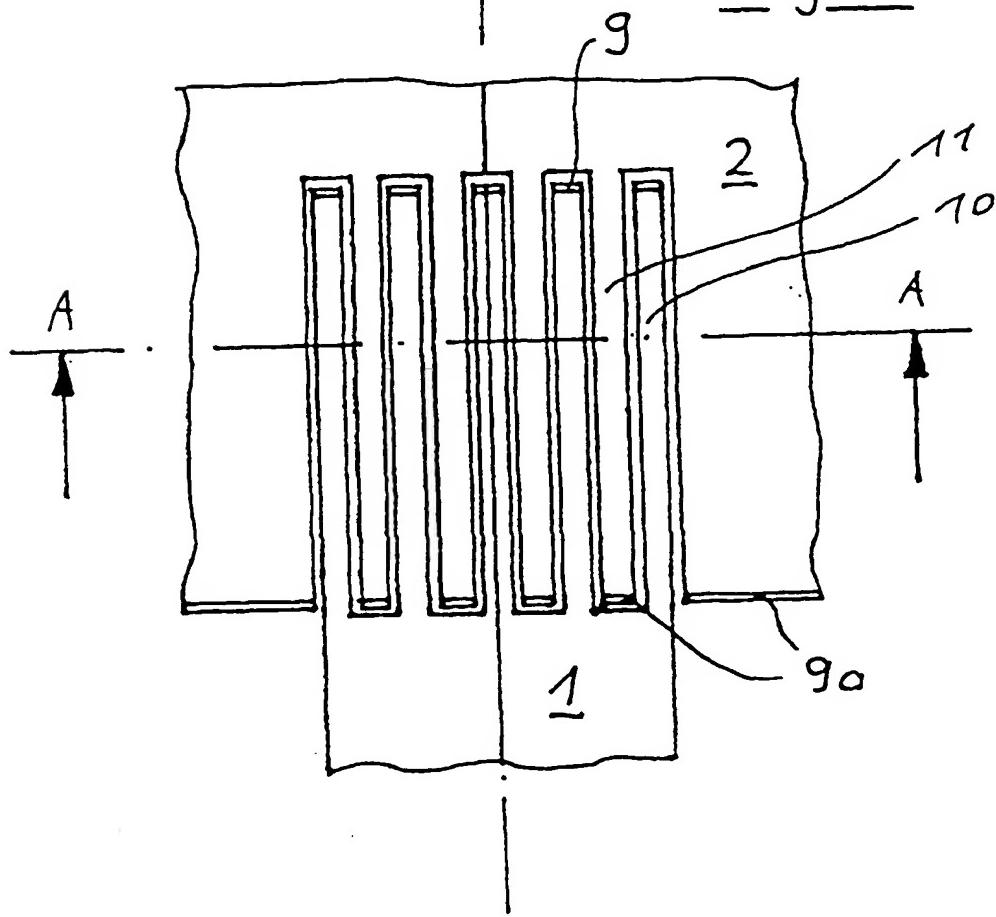


Fig. 3

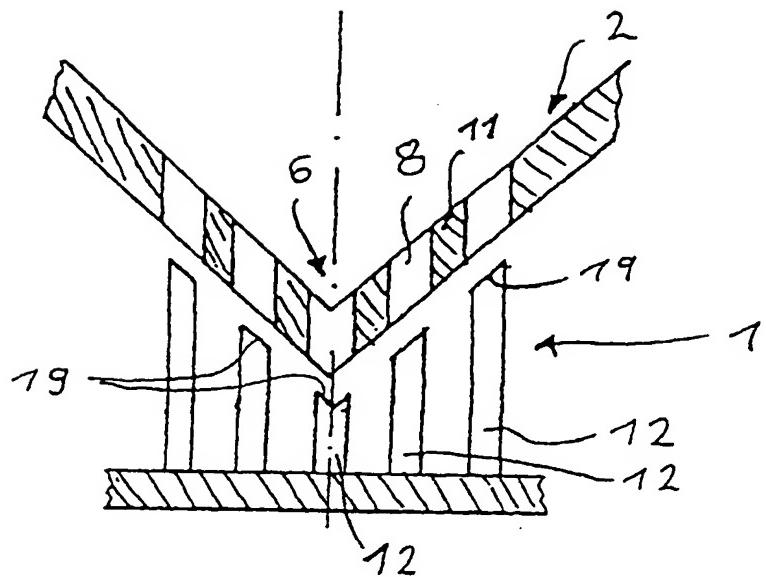


Fig. 4

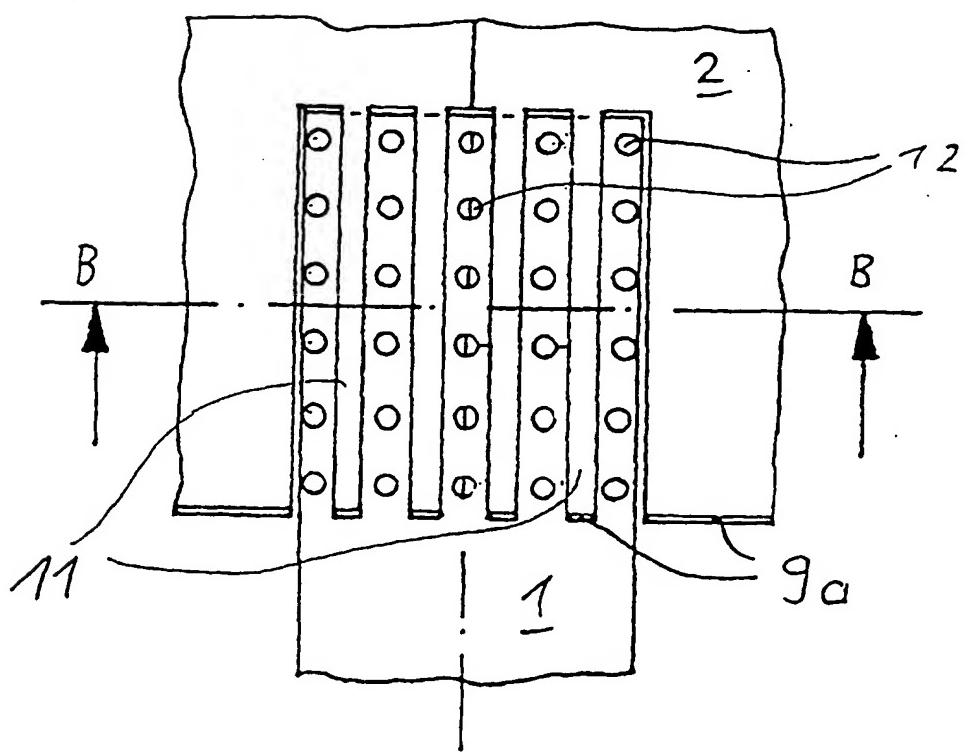


Fig. 5

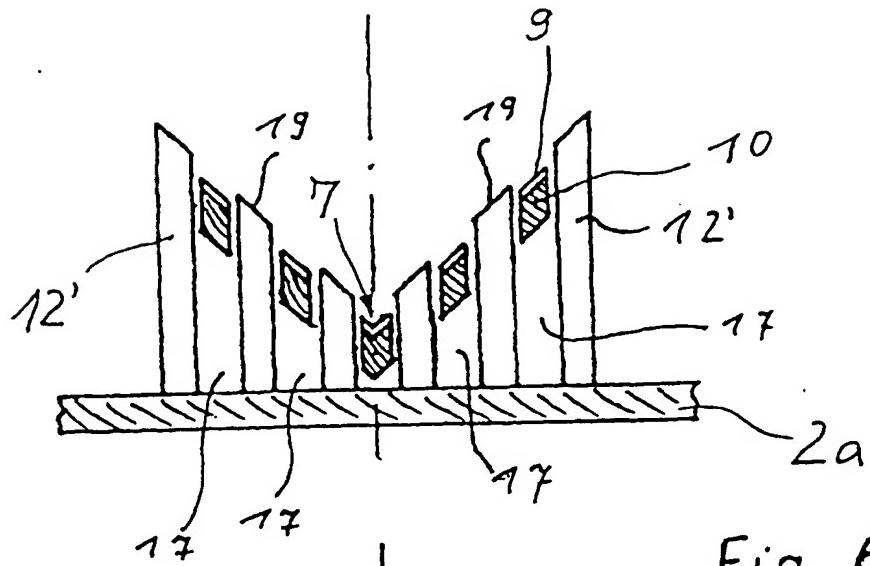


Fig. 6

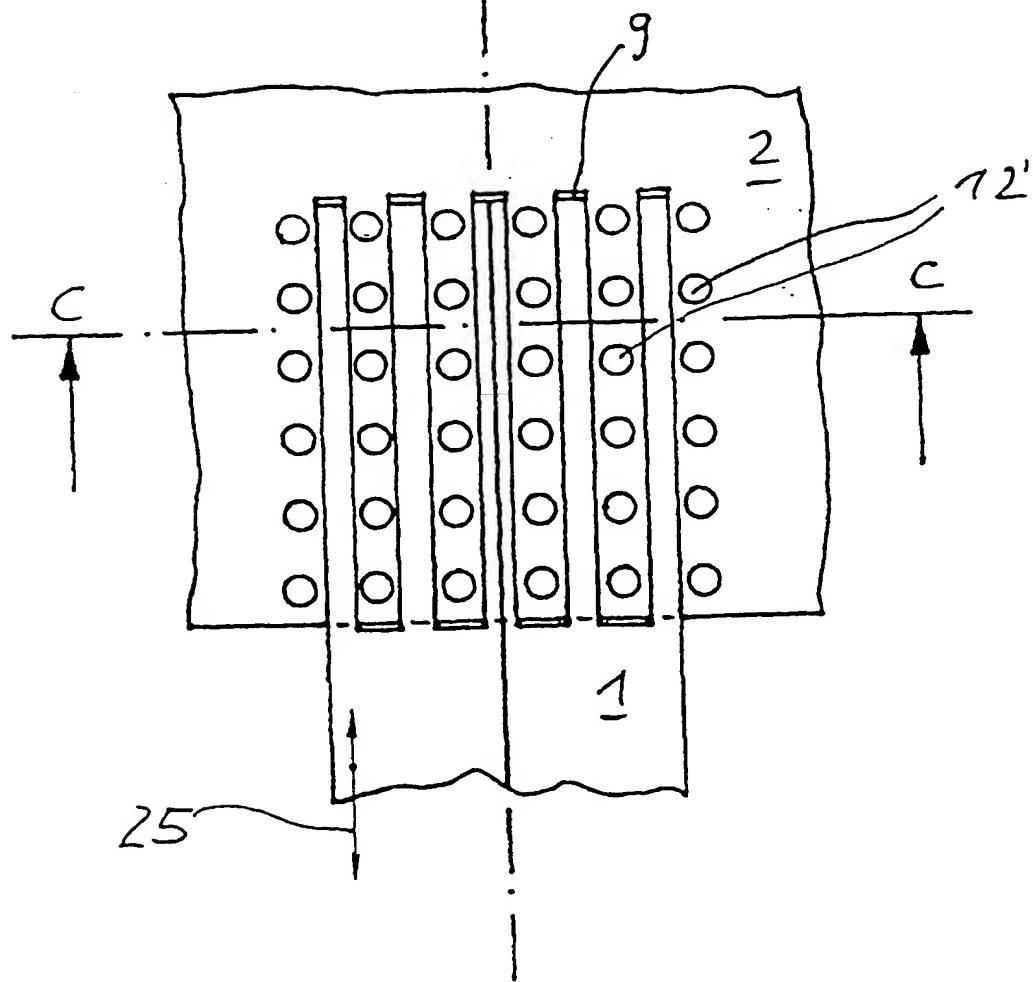


Fig. 7

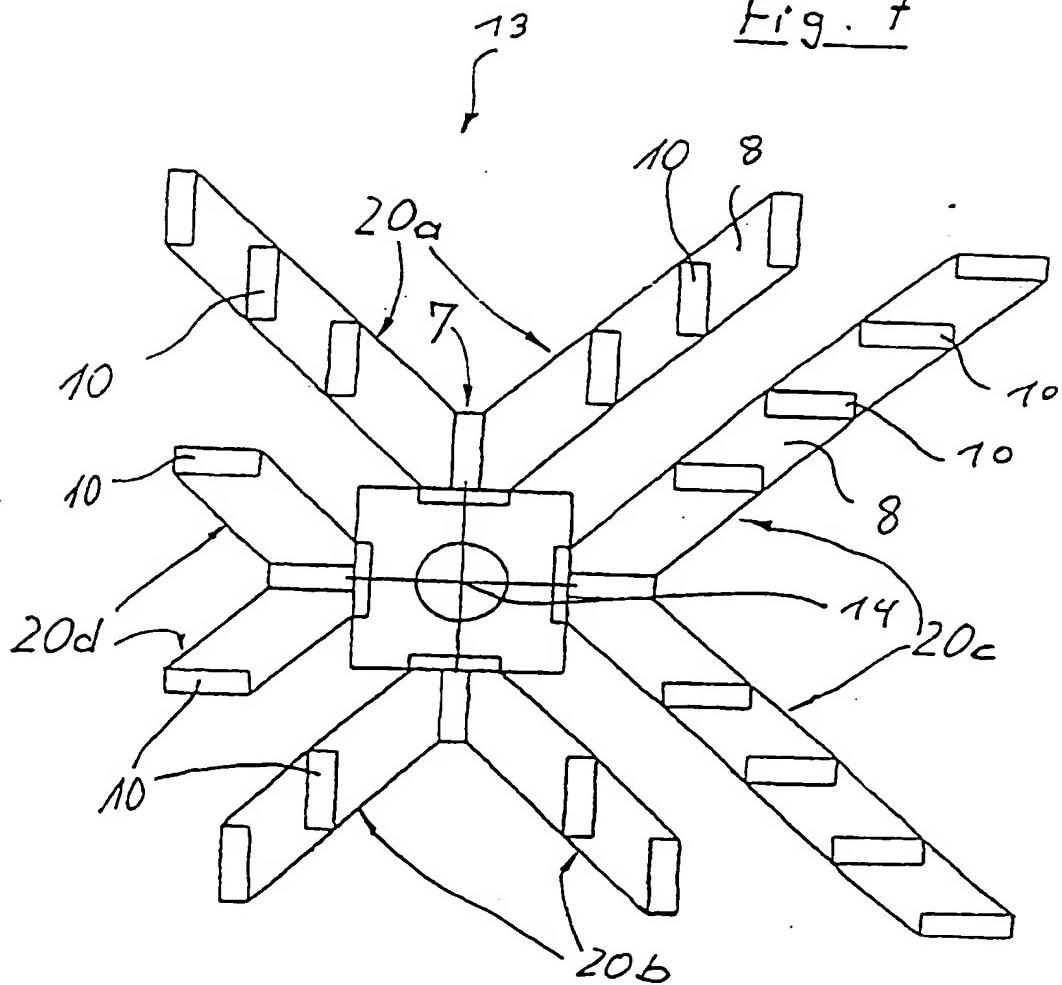


Fig. 12

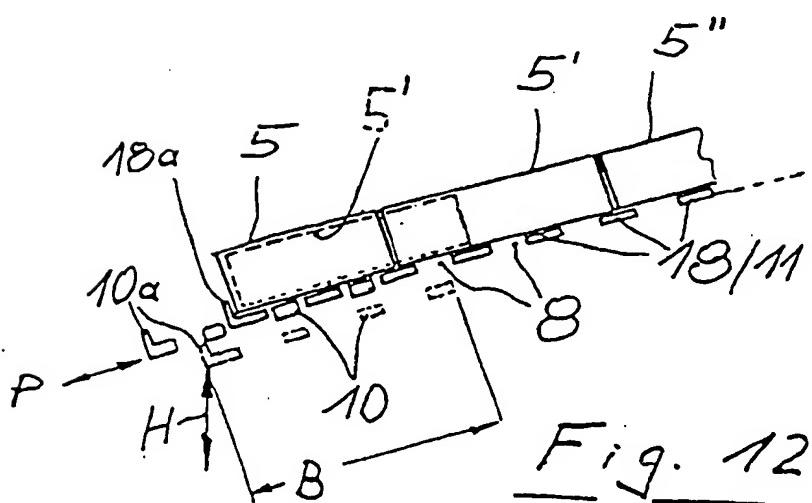


Fig. 8

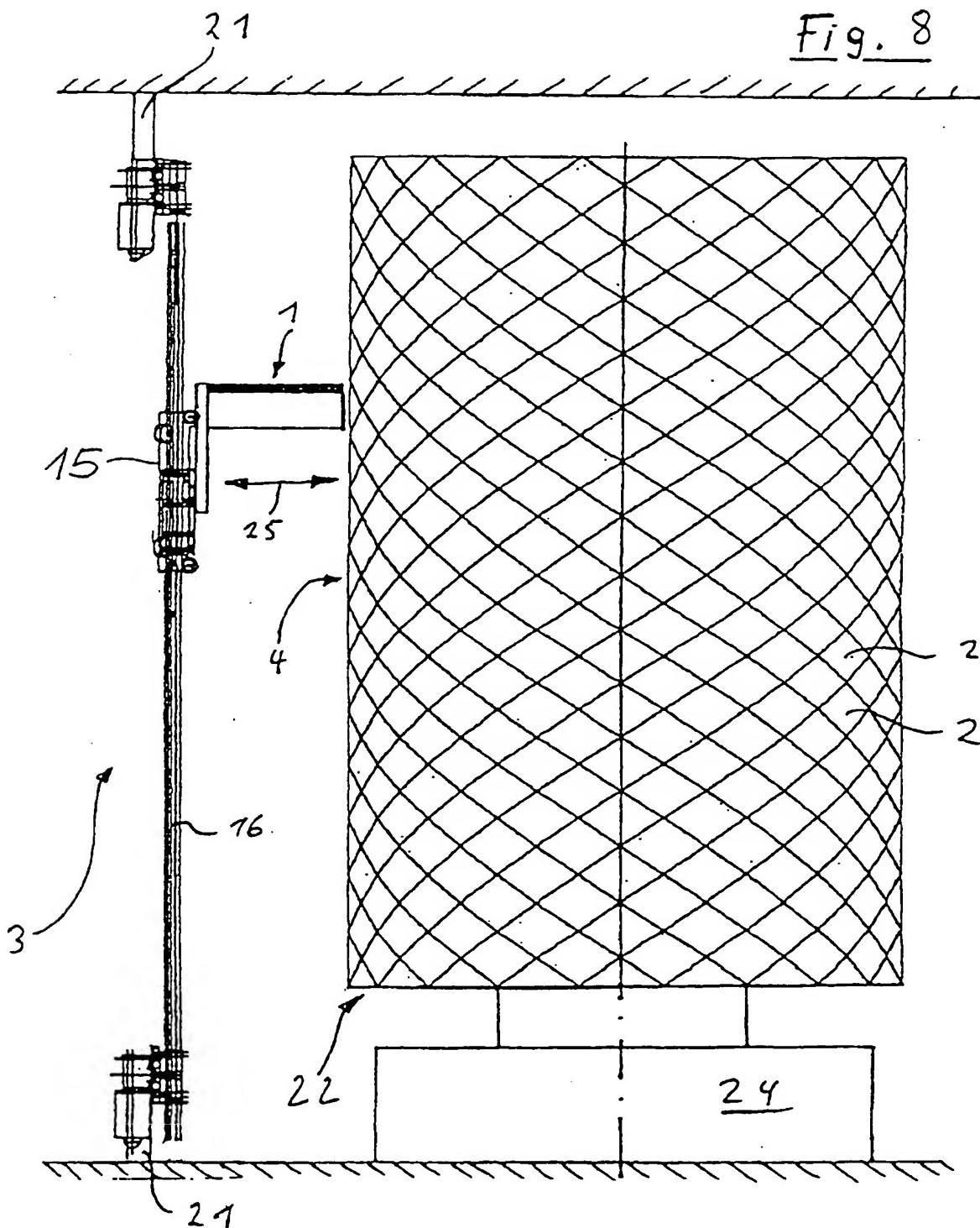


Fig. 9

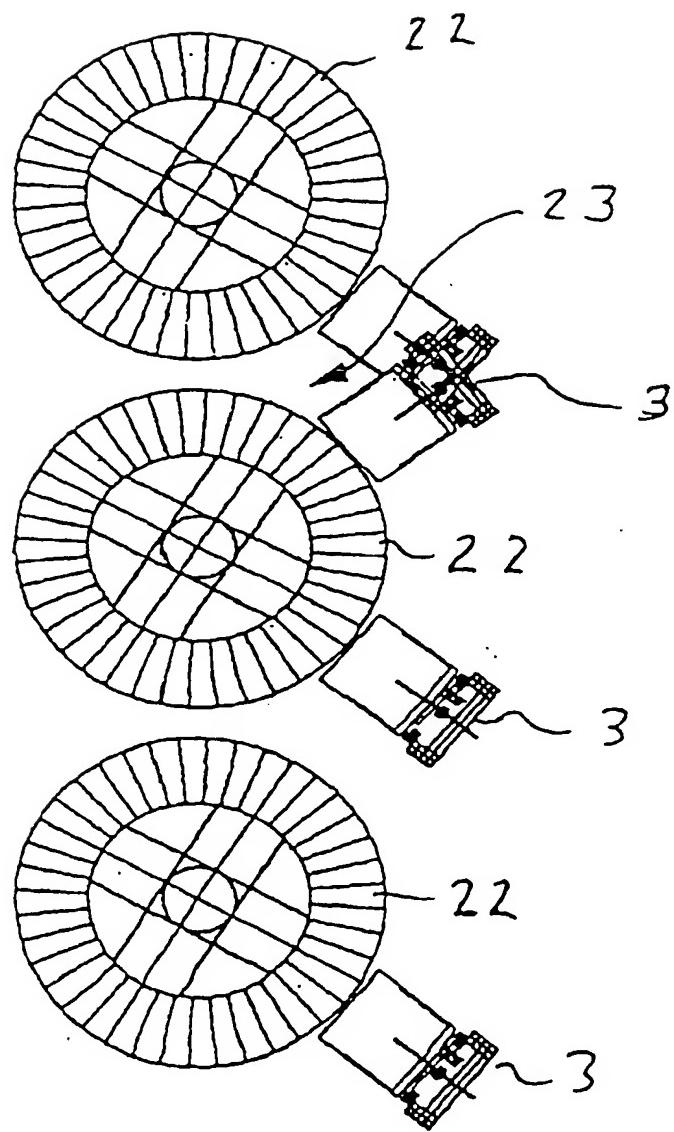


Fig. 10

